

# **Document made available under the Patent Cooperation Treaty (PCT)**

International application number: PCT/JP05/002731

International filing date: 21 February 2005 (21.02.2005)

Document type: Certified copy of priority document

Document details: Country/Office: JP  
Number: 2004-053942  
Filing date: 27 February 2004 (27.02.2004)

Date of receipt at the International Bureau: 21 April 2005 (21.04.2005)

Remark: Priority document submitted or transmitted to the International Bureau in compliance with Rule 17.1(a) or (b)



World Intellectual Property Organization (WIPO) - Geneva, Switzerland  
Organisation Mondiale de la Propriété Intellectuelle (OMPI) - Genève, Suisse

日本国特許庁  
JAPAN PATENT OFFICE

25.02.2005

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出願年月日            2004年 2月27日  
Date of Application:

出願番号            特願2004-053942  
Application Number:

パリ条約による外国への出願  
に用いる優先権の主張の基礎  
となる出願の国コードと出願  
番号  
The country code and number  
of your priority application,  
to be used for filing abroad  
under the Paris Convention, is

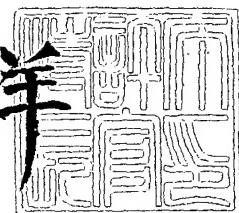
J P 2004-053942

出願人            リンテック株式会社  
Applicant(s):

2005年 4月 7日

特許庁長官  
Commissioner,  
Japan Patent Office

小川洋



出証番号 出証特2005-303077

【書類名】 特許願  
【整理番号】 P03-1078  
【提出日】 平成16年 2月27日  
【あて先】 特許庁長官殿  
【国際特許分類】 C09J 7/02  
【発明者】  
【住所又は居所】 埼玉県蕨市錦町5丁目14番42号 リンテック株式会社研究所内  
【氏名】 加藤 振一郎  
【発明者】  
【住所又は居所】 埼玉県蕨市錦町5丁目14番42号 リンテック株式会社研究所内  
【氏名】 津田 和央  
【発明者】  
【住所又は居所】 埼玉県蕨市錦町5丁目14番42号 リンテック株式会社研究所内  
【氏名】 金沢 治  
【特許出願人】  
【識別番号】 000102980  
【氏名又は名称】 リンテック株式会社  
【代理人】  
【識別番号】 100108833  
【弁理士】  
【氏名又は名称】 早川 裕司  
【代理人】  
【識別番号】 100112830  
【弁理士】  
【氏名又は名称】 鈴木 啓靖  
【手数料の表示】  
【予納台帳番号】 088477  
【納付金額】 21,000円  
【提出物件の目録】  
【物件名】 特許請求の範囲 1  
【物件名】 明細書 1  
【物件名】 要約書 1  
【物件名】 図面 1

**【書類名】特許請求の範囲****【請求項1】**

基材と粘着剤層とを備え、一方の面から他方の面に貫通する貫通孔が複数形成されており、1 Pa以上の圧力が印加され得る粘着シートであって、前記貫通孔の前記基材および粘着剤層における孔径は0.1～300 μmであり、孔密度は30～50,000個／100 cm<sup>2</sup>であり、前記粘着剤層の70℃における貯蔵弾性率は9×10<sup>3</sup> Pa以上であり、前記粘着剤層の70℃における損失正接は0.55以下であることを特徴とする粘着シート。

**【請求項2】**

前記貫通孔は、レーザ加工により形成されてなることを特徴とする請求項1に記載の粘着シート。

【書類名】明細書

【発明の名称】粘着シート

【技術分野】

【0001】

本発明は、空気溜まりやブリスターを防止または除去することができる粘着シートに関するものである。

【背景技術】

【0002】

粘着シートを手作業で被着体に貼付する際に、被着体と粘着面との間に空気溜まりができる、粘着シートの外観を損ねてしまうことがある。このような空気溜まりは、特に粘着シートの面積が大きい場合に発生し易い。

【0003】

空気溜まりによる粘着シート外観の不具合を解消するために、粘着シートを別の粘着シートに貼り替えることや、粘着シートを一度剥して貼り直すこと、あるいは粘着シートの膨れた部分に針で穴を開けて空気を抜いたりすることが行われている。しかしながら、粘着シートを貼り替える場合には、手間を要するだけでなく、コストアップを招いてしまい、また、粘着シートを貼り直す場合には、粘着シートが破れたり、表面に皺ができたり、粘着性が低下する等の問題が生じることが多い。一方、針で穴を開ける方法は粘着シートの外観を損ねるものである。

【0004】

空気溜まりの発生を防止するために、あらかじめ被着体または粘着面に水をつけてから貼付する方法があるが、窓に貼るガラス飛散防止フィルム、装飾フィルム、マーキングフィルム等の寸法の大きい粘着シートを貼付する場合には、多くの時間と手間を要している。また、手作業ではなく機械を使用して貼付することにより、空気溜まりの発生を防止する方法があるが、粘着シートの用途または被着体の部位・形状によっては、機械貼りが適用できないことがある。

【0005】

一方、アクリル樹脂、ABS樹脂、ポリスチレン樹脂、ポリカーボネート樹脂等の樹脂材料は、加熱により、または加熱によらずなくとも、ガスを発生することがあるが、このような樹脂材料からなる被着体に粘着シートを貼付した場合には、被着体から発生するガスによって粘着シートにブリスター（ふくれ）が生じることとなる。

【0006】

上記のような問題を解決するために、特許文献1および特許文献2には、基材および粘着剤層に、それらを貫通する貫通孔を設けた粘着シートが提案されている。この粘着シートにおいては、貫通孔から空気やガスを外部に抜くことにより、粘着シートの空気溜まりまたはブリスターを防止する。

【特許文献1】特開平2-107682号公報

【特許文献2】実開平4-100235号公報

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0007】

ところで、粘着シートは、通常ロール状にされて、または平面状のまま積層されて保管、輸送等されるが、そのときには約1～3000Paの圧力が粘着シートに印加され、夏場にはさらに熱、場合によっては約70℃の熱が加わることがある。このような環境下では、上記粘着シートにおける貫通孔は粘着剤の流動によって潰れてしまうことが多く、実際に使用するときに、空気溜まりまたはブリスターを防止することができない場合があった。

【0008】

本発明は、このような実情に鑑みてなされたものであり、保管時、輸送時等に圧力および熱が印加されてもエア抜け性が阻害されず、安定して空気溜まりやブリスターを防止ま

たは除去することのできる粘着シートを提供することを目的とする。

【課題を解決するための手段】

【0009】

上記目的を達成するために、本発明は、基材と粘着剤層とを備え、一方の面から他方の面に貫通する貫通孔が複数形成されており、1Pa以上圧力が印加され得る粘着シートであって、前記貫通孔の前記基材および粘着剤層における孔径は0.1～300μmであり、孔密度は30～50,000個/100cm<sup>2</sup>であり、前記粘着剤層の70℃における貯蔵弾性率は9×10<sup>3</sup>Pa以上であり、前記粘着剤層の70℃における損失正接(tan δ)は0.55以下であることを特徴とする粘着シートを提供する(請求項1)。

【0010】

なお、本明細書において、「シート」にはフィルムの概念、「フィルム」にはシートの概念が含まれるものとする。

【0011】

上記発明に係る粘着シート(請求項1)においては、被着体と粘着面との間の空気は貫通孔から粘着シート表面の外側に抜けるため、被着体に貼付する際に空気を巻き込み難く、空気溜まりができるのを防止することができる。仮に空気を巻き込んで空気溜まりができるとしても、その空気溜まり部または空気溜まり部を含んだ空気溜まり部周辺部を再できたとしても、その空気溜まり部または空気溜まり部を含んだ空気溜まり部周辺部を再できることにより、空気が貫通孔から粘着シート表面の外側に抜けて、空気溜まりが消圧着することにより、空気が貫通孔から粘着シート表面の外側に抜けて、空気溜まりが消失する。また、被着体に貼付した後に被着体からガスが発生したとしても、ガスは貫通孔失する。また、被着体に貼付した後に被着体からガスが発生したとしても、ガスは貫通孔失する。

【0012】

なお、貫通孔の孔径は300μm以下であるため、粘着シート表面で目立たず、粘着シートの外観を損なわない。また、貫通孔の孔密度は、50,000個/100cm<sup>2</sup>以下であるため、粘着シートの機械的強度は維持される。

【0013】

ここで、粘着剤層は通常比較的軟らかい材料から構成されるため、かかる粘着剤層に形成された貫通孔は、粘着シートに圧力および熱が印加されたときに、粘着剤の流動によつて少なくともその深さ方向の一部が消失し易く、そのように粘着剤層の貫通孔が潰れてしまふと、空気溜まりおよびブリスターを防止または除去することができなくなる。しかしあら、上記発明に係る粘着シートにおいては、粘着剤層の貯蔵弾性率および損失正接を上記のように規定することにより、1Pa以上の圧力、例えば2000Pa以上の圧力が印加されるとともに、常温を超える温度、例えば約70℃の熱が所定期間加わったとしても、粘着剤層の貫通孔は潰れず、所定の孔径を維持することができる。

【0014】

上記発明(請求項1)において、前記貫通孔は、レーザ加工により形成されてなるのが好ましい(請求項2)。レーザ加工によれば、エア抜け性の良い微細な貫通孔を所望の孔密度で容易に形成することができる。ただし、貫通孔の形成方法はこれに限定されるものではなく、例えば、ウォータージェット、マイクロドリル、精密プレス、熱針、溶孔等によって形成してもよい。

【発明の効果】

【0015】

本発明の粘着シートによれば、圧力および熱が所定期間印加された場合であってもエア抜け性が阻害されず、安定して空気溜まりやブリスターを防止または除去することができる。

【発明を実施するための最良の形態】

【0016】

以下、本発明の実施形態について説明する。

〔粘着シート〕

図1は、本発明の一実施形態に係る粘着シートの断面図である。

[0 0 1 7]

【0017】図1に示すように、本実施形態に係る粘着シート1は、基材11と、粘着剤層12と、剥離材13とを積層してなるものである。ただし、剥離材13は、粘着シート1の使用時に剥離されるものである。

[0 0 1 8]

【0018】この粘着シート1においては、基材11および粘着剤層12を貫通し、粘着シート表面1Aから粘着面1Bに至る貫通孔2が複数形成されている。粘着シート1の使用時、被着体と粘着剤層12の粘着面1Bとの間の空気や被着体から発生するガスは、この貫通孔2から粘着シート表面1Aの外側に抜けるため、後述するように、空気溜まりやブリスターを防止または除去することができる。

【0019】

【0019】 貫通孔2の横断面形状は特に限定されるものではないが、貫通孔2の基材11および粘着剤層12における孔径は0.1~300μmであり、好ましくは0.5~150μmである。貫通孔2の孔径が0.1μm未満であると、空気またはガスが抜け難く、貫通孔2の孔径が300μmを超えると、貫通孔2が目立つようになり、粘着シート1の外観を損なう。

[0 0 2 0]

【0020】 ここで、貫通孔2の粘着シート表面1Aにおける孔径が40μm以下であると、貫通孔2の孔自体(貫通孔2の内部空間)が肉眼では見えなくなり得るため、特に粘着シート1の外観において貫通孔2の孔自体が見えないことが要求されるような場合には、貫通孔2の粘着シート表面1Aにおける孔径の上限を40μmとするのが好ましい。この場合において、特に基材11が透明である場合には、粘着シート表面1Aだけでなく、基材11内部および粘着剤層12における孔径も孔可視性に影響を及ぼし得るため、貫通孔2の基材部および粘着剤層12における孔径の上限を60μmとするのが特に好ましい。

【0021】

**【0021】**  
貫通孔2の孔径は、粘着シート1の厚さ方向に一定であってもよいし、粘着シート1の厚さ方向に変化する場合においてもよいが、貫通孔2の孔径が粘着シート1の厚さ方向に変化する場合は、貫通孔2の孔径は粘着面1Bから粘着シート表面1Aにかけて漸次小さくなるのが好ましい。このように貫通孔2の孔径が変化することにより、粘着シート表面1Aにて貫通孔2がより目立ち難くなり、粘着シート1の外観を良好に保つことができる。ただし、この場合であっても、貫通孔2の基材11および粘着剤層12における孔径は上記範囲内（0.1～300μm）にあることが必要である。

[0022]

【0022】 貫通孔2の孔密度は、30～50,000個／100cm<sup>2</sup>であり、好ましくは100～10,000個／100cm<sup>2</sup>である。貫通孔2の孔密度が30個／100cm<sup>2</sup>未満であると、空気またはガスが抜け難く、貫通孔2の孔密度が50,000個／100cm<sup>2</sup>を超えると、粘着シート1の機械的強度が低下する。

[0023]

【0023】 貫通孔2は、後述するレーザ加工により形成するのが好ましい。レーザ加工によれば、エア抜け性の良い微細な貫通孔を所望の孔密度で容易に形成することができる。ただし、貫通孔2の形成方法はこれに限定されるものではなく、例えば、ウォータージェット、マイクロドリル、精密プレス、熱針、溶孔等によって形成してもよい。

[0024]

【0024】 基材11の材料としては、上記のような貫通孔2が形成され得る材料であれば特に限定されるものではなく、例えば、樹脂フィルム、金属フィルム、金属を蒸着させた樹脂フィルム、紙、それらの積層体等が挙げられる。これらの材料は、無機フィラー、有機フィルム、紫外線吸収剤等の各種添加剤を含んだものであってもよい。基材11が樹脂フィルム一からなる場合、基材11は不透明であってもよいし、透明であってもよいが、一般的に基材11が不透明の方が、貫通孔2が目立ち難い。

[0025]

なお、上記材料の表面には、例えば、印刷、印字、塗料の塗布、転写シートからの転写、蒸着、スパッタリング等の方法による装飾層が形成されていてもよいし、かかる装飾層を形成するための易接着コート、あるいはグロス調整用コート等のアンダーコート層が形成されていてもよいし、ハードコート、汚染防止コート等のトップコート層が形成されていてもよい。また、それら装飾層、アンダーコート層またはトップコート層は、上記材料の全面に形成されていてもよいし、部分的に形成されていてもよい。

#### 【0026】

樹脂フィルムとしては、例えば、ポリエチレン、ポリプロピレン等のポリオレフィン、ポリエチレンテレフタレート、ポリブチレンテレフタレート等のポリエステル、ポリ塩化ビニル、ポリスチレン、ポリウレタン、ポリカーボネート、ポリアミド、ポリイミド、ポリメタクリル酸メチル、ポリブテン、ポリブタジエン、ポリメチルペンテン、エチレン酢酸ビニル共重合体、エチレン（メタ）アクリル酸共重合体、エチレン（メタ）アクリル酸エステル共重合体、ABS樹脂、アイオノマー樹脂；ポリオレフィン、ポリウレタン、ポリスチレン、ポリ塩化ビニル、ポリエステル等の成分を含む熱可塑性エラストマーなどの樹脂からなるフィルム、発泡フィルム、またはそれらの積層フィルム等を使用することができる。樹脂フィルムは、市販のものを使用してもよいし、工程材料を用いてキャスティング法等で形成したものを使用してもよい。また、紙としては、例えば、上質紙、グラシン紙、コート紙、ラミネート紙等を使用することができる。

#### 【0027】

上記工程材料としては、所望の穴開け加工法により貫通孔2が形成され得る材料からなるものであれば特に限定されるものではなく、例えば、各種紙、またはポリエチレンテレフタレート、ポリブロピレン、ポリエチレン等の樹脂フィルムを、シリコーン系、ポリエステル系、アクリル系、アルキド系、ウレタン系等の剥離剤または合成樹脂で剥離処理したものを使用することができる。工程材料の厚さは、通常 $10\sim200\mu\text{m}$ 程度であり、好ましくは $25\sim150\mu\text{m}$ 程度である。

#### 【0028】

基材11の厚さは、通常は $1\sim500\mu\text{m}$ 、好ましくは $3\sim300\mu\text{m}$ 程度であるが、粘着シート1の用途に応じて適宜変更することができる。

#### 【0029】

粘着剤層12は、 $70^\circ\text{C}$ における貯蔵弾性率が $9\times10^3\text{ Pa}$ 以上、好ましくは $9.5\times10^3\sim5.0\times10^6\text{ Pa}$ であり、かつ、 $70^\circ\text{C}$ における損失正接が $0.55$ 以下、好ましくは $0.01\sim0.53$ であることが必要である。粘着剤層12がこれらの条件を満たすことによって、例えば粘着シート1がロール状にされて、または平面状のまま積層されて保管、輸送等されるときに、粘着シート1に $1\text{ Pa}$ 以上の圧力および常温を超える温度、例えば $2000\text{ Pa}$ の圧力および約 $70^\circ\text{C}$ の熱、あるいは $2200\text{ Pa}$ の圧力および約 $50^\circ\text{C}$ の熱が、所定期間（例えば1週間）加わったとしても、貫通孔2は粘着剤の流動によって潰れることなく、上記孔径を維持することができる。すなわち、粘着シート1が圧力および熱の環境下に置かれた場合であっても、貫通孔2の形状は安定しており、空気溜まりおよびブリストーの防止または除去が可能である。

#### 【0030】

なお、 $70^\circ\text{C}$ における貯蔵弾性率が $9\times10^3\text{ Pa}$ 未満であると、粘着シート1に上記圧力および熱が加わったときに、粘着シート1の縁部や貫通孔2から粘着剤層12の粘着剤が滲み出すおそれがある。また、粘着シート1に印加することのできる圧力の上限は、同時に粘着シート1に印加される温度によって変化し、粘着シート1に印加することでの温度の上限は、同時に粘着シート1に印加される圧力によって変化する。

#### 【0031】

粘着剤層12を構成する粘着剤の種類としては、上記のような貯蔵弾性率および損失正接を有するものであれば特に限定されるものではなく、アクリル系、ポリエステル系、ポリウレタン系、ゴム系、シリコーン系等のいずれであってもよい。また、粘着剤はエマルション型、溶剤型または無溶剤型のいずれでもよく、架橋タイプまたは非架橋タイプのい

ずれであってもよい。

**【0032】**

粘着剤層12の厚さは、通常は $1\sim300\mu\text{m}$ 、好ましくは $5\sim100\mu\text{m}$ 程度であるが、粘着シート1の用途に応じて適宜変更することができる。

**【0033】**

剥離材13の材料としては、上記のような貫通孔2が形成され得る材料であれば特に限定されるものではなく、例えば、ポリエチレンテレフタレート、ポリプロピレン、ポリエチレン等の樹脂からなるフィルムまたはそれらの発泡フィルムや、グラシン紙、コート紙、ラミネート紙等の紙に、シリコーン系、フッ素系、長鎖アルキル基含有カルバメート等の剥離剤で剥離処理したものを使用することができる。

**【0034】**

剥離材13の厚さは、通常 $10\sim250\mu\text{m}$ 程度であり、好ましくは $20\sim200\mu\text{m}$ 程度である。また、剥離材13における剥離剤の厚さは、通常 $0.05\sim5\mu\text{m}$ であり、好ましくは $0.1\sim3\mu\text{m}$ である。

**【0035】**

なお、本実施形態に係る粘着シート1における貫通孔2は、基材11および粘着剤層12のみを貫通するものであるが、剥離材13をも貫通していてもよい。

**【0036】**

また、本実施形態に係る粘着シート1は剥離材13を備えたものであるが、本発明はこれに限定されるものではなく、剥離材13はなくともよい。さらに、本実施形態に係る粘着シート1の大きさ、形状等は特に限定されるものではない。例えば、粘着シート1は、基材11および粘着剤層12のみからなるテープ状のもの(粘着テープ)であって、ロール状に巻き取られて巻取体となり得るものであってもよい。

**【0037】**

**[粘着シートの製造]**  
上記実施形態に係る粘着シート1の製造方法の一例を図2(a)～(f)を参照して説明する。

**【0038】**

本製造方法においては、最初に図2(a)～(b)に示すように、剥離材13の剥離処理面に、粘着剤層12を形成する。粘着剤層12を形成するには、粘着剤層12を構成する粘着剤と、所望によりさらに溶媒とを含有する塗布剤を調製し、ロールコーティング機、ナイフコーティング機、ロールナイフコーティング機、エアナイフコーティング機、ダイコーティング機、バーコーティング機、フローラン用コーティング機等の塗工機によって剥離材13の剥離処理面に塗布して乾燥せねばよい。

**【0039】**

次に、図2(c)に示すように、粘着剤層12の表面に基材11を圧着し、基材11と粘着剤層12と剥離材13とからなる積層体とする。そして、図2(d)に示すように、粘着剤層12から剥離材13を剥離した後、図2(e)に示すように、基材11と粘着剤層12とからなる積層体に貫通孔2を形成し、図2(f)に示すように、再度粘着剤層12に剥離材13を貼り付ける。

**【0040】**

本製造方法では、貫通孔2の形成はレーザ加工によって行い、粘着剤層12側から粘着剤層12に対して直接レーザを照射する。このように粘着剤層12側からレーザ加工をすることにより、貫通孔2にテーパがついたとしても、貫通孔2の孔径は剥離材13側よりも基材11側の方が小さくなり、したがって、粘着シート1の表面にて貫通孔2が目立ち難くなり、粘着シート1の外観を良好に保つことができる。

**【0041】**

また、剥離材13を一旦剥離して、粘着剤層12に対して直接レーザを照射することにより、粘着剤層12の貫通孔2開口部が剥離材13の溶融物、いわゆるドロスによって拡がることがなく、したがって、孔径や孔密度の精度が高く、粘着シート1に悪影響を及ぼすことがない。

すおそれのある水等が入り難い貫通孔2を形成することができる。さらに、粘着剤層12に対するレーザ照射において、剥離材13を介在させないことにより、レーザの照射時間によるレーザ照射において、剥離材13を介在させないことにより、レーザの出力を短縮すること、またはレーザの出力エネルギーを小さくすることができる。レーザの出力を小さければ、粘着剤層12および基材11に対する熱影響が小さくなり、ドロス等の少ない、形の整った貫通孔2を形成することが可能となる。

#### 【0042】

レーザ加工を利用するレーザの種類は特に限定されるものではなく、例えば、炭酸ガス(CO<sub>2</sub>)レーザ、TEA-CO<sub>2</sub>レーザ、YAGレーザ、UV-YAGレーザ、エキシマレーザ、半導体レーザ、YVO<sub>4</sub>レーザ、YLFレーザ等を利用することができます。

#### 【0043】

本製造方法においては、レーザ加工を行う前、任意の段階で、基材11の表面に剥離可能な保護シートを積層してもよい。このような保護シートとしては、例えば、基材と再剥離性粘着剤層とからなる公知の粘着保護シート等を使用することができる。

#### 【0044】

レーザ加工によって貫通孔2を形成する場合、貫通孔2の開口部周縁にはドロスが付着することがあるが、基材11の表面に保護シートを積層することにより、ドロスが付着するのではなく保護シートとなり、したがって、粘着シート1の外観をより良好に保つことができる。

#### 【0045】

なお、上記製造方法では、粘着剤層12を剥離材13上に形成し、形成された粘着剤層12と基材11とを貼り合わせたが、本発明はこれに限定されるものではなく、粘着剤層12を基材11上に直接形成してもよい。また、剥離材13を積層した状態でレーザ加工を施してもよいし、基材11または上記保護シート側からレーザを照射してもよい。

#### 【0046】

##### 〔粘着シートの使用〕

粘着シート1を被着体に貼付する際には、剥離材13を粘着剤層12から剥離し、露出した粘着剤層12の粘着面1Bを被着体に密着させるようにして、粘着シート1を被着体に押圧する。このとき、被着体と粘着剤層12の粘着面1Bとの間の空気は、粘着シート1に形成された貫通孔2から粘着シート表面1Aの外側に抜けるため、被着体と粘着面1Bとの間に空気が巻き込まれ難く、空気溜まりができることが防止される。仮に空気が巻き込まれて空気溜まりができるとしても、その空気溜まり部または空気溜まり部を含んだまま空気溜まり部周辺部を再圧着することにより、空気が貫通孔2から粘着シート表面1Aの外側に抜けて、空気溜まりが消失する。このような空気溜まりの除去は、粘着シート1の貼付から長時間経過した後でも可能である。

#### 【0047】

また、粘着シート1を被着体に貼付した後に、被着体からガスが発生したとしても、そのガスは粘着シート1に形成された貫通孔2から粘着シート表面1Aの外側に抜けるため、粘着シート1にブリスターが生じることが防止される。

#### 【0048】

上記粘着シート1においては、粘着剤層12の貯蔵弾性率および損失正接が規定されていることにより、保管時、輸送時等に圧力および熱が加わったとしても貫通孔2が潰れないと、エア抜け性の安定性に優れる。

#### 【0049】

また、上記粘着シート1における貫通孔2は非常に微細であるため、粘着シート1の外観が損なわれることはなく、また、貫通孔2が存在しても接着力が低下するおそれがない。

#### 【実施例】

#### 【0050】

以下、実施例等により本発明をさらに具体的に説明するが、本発明の範囲はこれらの実施例等に限定されるものではない。

## 【0051】

## 〔実施例1〕

上質紙の両面をポリエチレン樹脂でラミネートし、片面にシリコーン系剥離剤を塗布した剥離材（リンテック社製、FPM-11、厚さ：175μm）の剥離処理面に、アクリル系溶剤型粘着剤（リンテック社製、MF）の塗布剤を乾燥後の厚さが30μmになるようナイフコーナーによって塗布し、90℃で1分間乾燥させた。このようにして形成し、3層構造の積層体を得た。

## 【0052】

上記積層体から剥離材を剥し、粘着剤層側から積層体に対してCO<sub>2</sub>レーザを照射して、基材表面における孔径が約25μm、粘着面における孔径が約65μmの貫通孔を2,500個/100cm<sup>2</sup>の孔密度で形成した。そして、再度粘着剤層に上記剥離材を圧着し、これを粘着シートとした。

## 【0053】

得られた粘着シートにおける粘着剤層の貯蔵弾性率および損失正接を、粘弹性測定装置（Rheometrics社製、装置名：DYNAMIC ANALYZER RDA II）を用いて1Hzで70℃の値を測定した。結果を表1に示す。

## 【0054】

## 〔実施例2〕

粘着剤としてアクリル系溶剤型粘着剤（リンテック社製、PK）を使用する以外、実施例1と同様にして粘着シートを作製した。そして、得られた粘着シートにおける粘着剤層の貯蔵弾性率および損失正接を、実施例1と同様にして測定した。結果を表1に示す。

## 【0055】

## 〔実施例3〕

粘着剤としてゴム系溶剤型粘着剤（リンテック社製、PV-2）を使用し、貫通孔の基材表面における孔径を約30μm、粘着面における孔径を約80μmとする以外、実施例1と同様にして粘着シートを作製した。そして、得られた粘着シートにおける粘着剤層の貯蔵弾性率および損失正接を、実施例1と同様にして測定した。結果を表1に示す。

## 【0056】

## 〔実施例4〕

粘着剤としてアクリル系エマルション型粘着剤（リンテック社製、MHL）を使用し、粘着剤としてアクリル系エマルション型粘着剤（リンテック社製、KV-12）を使用し、貫通孔の粘着面における孔径を約75μmとする以外、実施例4と同様にして粘着シートを作製した。そして、得られた粘着シートにおける粘着剤層の貯蔵弾性率および損失正接を、実施例1と同様にして測定した。結果を表1に示す。

## 【0057】

## 〔実施例5〕

粘着剤としてアクリル系エマルション型粘着剤（リンテック社製、KV-12）を使用し、貫通孔の粘着面における孔径を約75μmとする以外、実施例4と同様にして粘着シートを作製した。そして、得られた粘着シートにおける粘着剤層の貯蔵弾性率および損失正接を、実施例1と同様にして測定した。結果を表1に示す。

## 【0058】

## 〔実施例6〕

粘着剤としてアクリル系エマルション型粘着剤（リンテック社製、PC）を使用し、貫通孔の粘着面における孔径を約80μmとする以外、実施例4と同様にして粘着シートを作製した。そして、得られた粘着シートにおける粘着剤層の貯蔵弾性率および損失正接を、実施例1と同様にして測定した。結果を表1に示す。

## 【0059】

## 〔比較例1〕

粘着剤としてアクリル系溶剤型粘着剤（リンテック社製，PL-2）を使用する以外、実施例1と同様にして粘着シートを作製した。そして、得られた粘着シートにおける粘着剤層の貯蔵弾性率および損失正接を、実施例1と同様にして測定した。結果を表1に示す。

#### 【0060】

##### 〔比較例2〕

粘着剤としてゴム系溶剤型粘着剤（リンテック社製，PT-3）を使用し、貫通孔の基材表面における孔径を約30μm、粘着面における孔径を約80μmとする以外、実施例1と同様にして粘着シートを作製した。そして、得られた粘着シートにおける粘着剤層の貯蔵弾性率および損失正接を、実施例1と同様にして測定した。結果を表1に示す。

#### 【0061】

##### 〔試験例〕

実施例および比較例で得られた粘着シートに対して、(A) 70℃の温度下で2000Paの面圧、および(B) 50℃の温度下で2200Paの面圧を印加し、その状態で粘着シートを1週間放置した。そして、粘着シートを24時間室温下で放置した後、貫通孔の粘着面における孔径を測定するととともに、以下のようにして空気溜まり消失性試験を行った。それらの結果を表1に示す。

#### 【0062】

空気溜まり消失性試験：50mm×50mmに裁断し剥離材を剥離した粘着シートを、直径約15mmの円形の空気溜まりができるようにメラミン塗装板に貼り、その粘着シートをスキージにより圧着した。その結果、空気溜まりがスムーズに消失したものを1、強く圧着することによりスムーズではないが空気溜まりが消失したものを2、強く圧着することにより空気溜まりが縮小し僅かに残存したものを3、空気溜まりは多少変形するもののエアが抜けず、空気溜まりがほとんど残存したものを4で表す。

#### 【0063】

##### 〔表1〕

	70℃ 貯蔵 弾性率(Pa)	70℃ 損失正接	穴開け後 貫通孔 孔径(μm)	熱プレス後 貫通孔孔径(μm) (A) / (B)	空気溜まり 消失性 (A)/(B)
実施例1	$7.4 \times 10^4$	0.11	65	65/65	1/1
実施例2	$9.0 \times 10^4$	0.41	65	65/65	1/1
実施例3	$5.0 \times 10^4$	0.40	80	80/80	1/1
実施例4	$1.5 \times 10^4$	0.28	70	70/70	1/1
実施例5	$1.1 \times 10^4$	0.50	75	75/75	1/1
実施例6	$1.0 \times 10^4$	0.51	80	80/80	1/1
比較例1	$3.7 \times 10^4$	0.60	65	ほぼ全てが消失 /ほぼ全てが消失	3~4 /3~4
比較例2	$1.1 \times 10^4$	0.56	80	ほとんどが消失 /ほとんどが消失	2~4 /2~4

#### 【0064】

表1から分かるように、粘着剤層の70℃における貯蔵弾性率が $1.0 \times 10^4$ Pa以上であり、かつ、粘着剤層の70℃における損失正接が0.51以下である貫通孔形成粘着シート（実施例1～6）は、空気溜まりが容易に除去された。

#### 【0065】

なお、上記熱および圧力を印加した後における粘着シートの表面を肉眼で観察したところ、実施例で得られた粘着シートでは穴の存在が確認できず、外観は良好であった。

【産業上の利用可能性】

【0066】

本発明の粘着シートは、一般的に粘着シートに空気溜まりやブリスターが生じやすい場合、例えば粘着シートの面積が大きい場合や、被着体からガスが発生する場合等であって、特に保管時や輸送時等に圧力および熱が所定期間印加される場合に好ましく用いることができる。

【図面の簡単な説明】

【0067】

【図1】本発明の一実施形態に係る粘着シートの断面図である。

【図2】本発明の一実施形態に係る粘着シートの製造方法の一例を示す断面図である。

【符号の説明】

【0068】

1 … 粘着シート

1 1 … 基材

1 2 … 粘着剤層

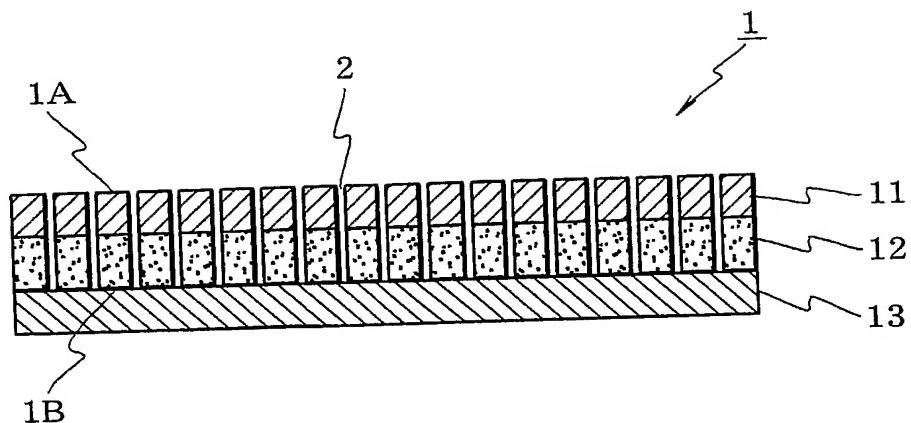
1 3 … 剥離材

1 A … 粘着シート表面

1 B … 粘着面

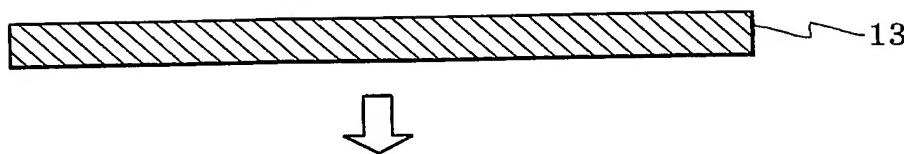
2 … 貫通孔

【書類名】 図面  
【図 1】

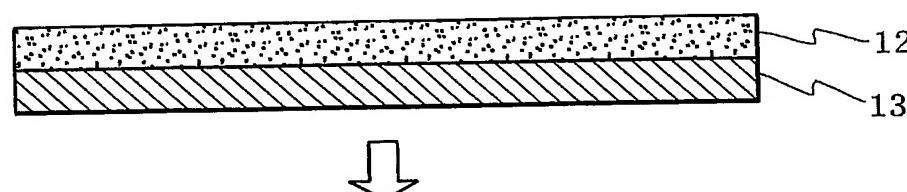


【図2】

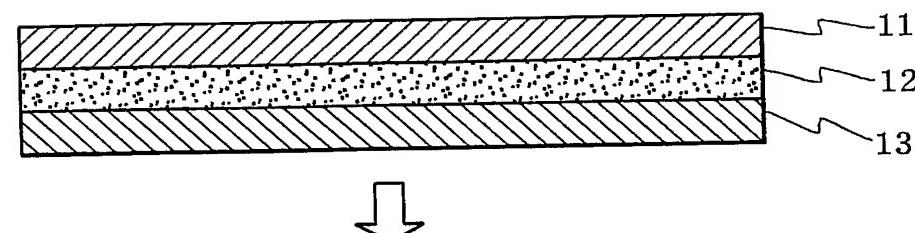
(a)



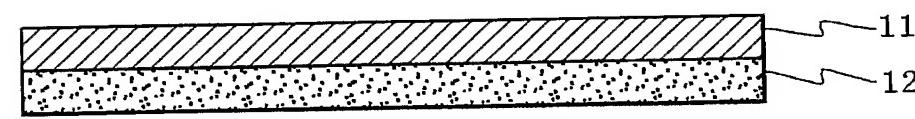
(b)



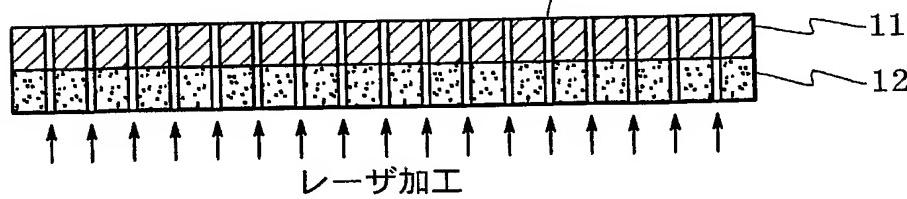
(c)



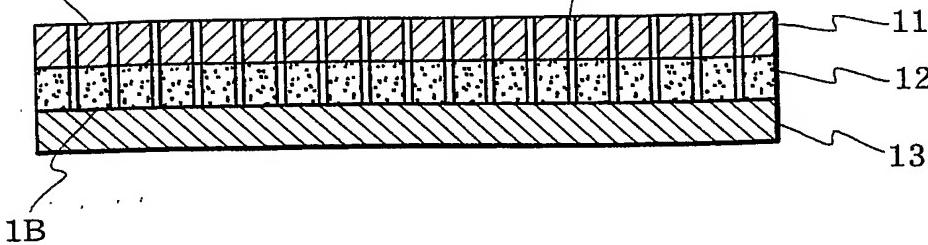
(d)



(e)



(f)



【書類名】要約書

【要約】

【課題】 保管時、輸送時等に圧力および熱が印加されてもエア抜け性が阻害されず、安定して空気溜まりやブリスターを防止または除去することのできる粘着シートを提供する。

【解決手段】 基材11と粘着剤層12とを備えた粘着シート1に、一方の面から他方の面に貫通する貫通孔2を複数形成する。貫通孔2の孔径は $0.1 \sim 300 \mu\text{m}$ とし、孔密度は $30 \sim 50,000$ 個/ $100 \text{ cm}^2$ とする。また、粘着剤層12の $70^\circ\text{C}$ における貯蔵弾性率は $9 \times 10^3 \text{ Pa}$ 以上とし、かつ、粘着剤層12の $70^\circ\text{C}$ における損失正接は $0.55$ 以下とする。

【選択図】 図1

## 認定・付加情報

特許出願の番号	特願 2004-053942
受付番号	50400323601
書類名	特許願
担当官	第六担当上席 0095
作成日	平成16年 3月 5日

## &lt;認定情報・付加情報&gt;

## 【特許出願人】

【識別番号】	000102980
【住所又は居所】	東京都板橋区本町23番23号
【氏名又は名称】	リンテック株式会社

## 【代理人】

【識別番号】	100108833
【住所又は居所】	東京都港区赤坂六丁目9番5号 氷川アネックス 2号館501
【氏名又は名称】	早川 裕司

## 【代理人】

【識別番号】	100112830
【住所又は居所】	東京都港区赤坂六丁目9番5号 氷川アネックス 2号館501
【氏名又は名称】	鈴木 啓靖

特願 2004-053942

出願人履歴情報

識別番号 [000102980]

1. 変更年月日 1990年 8月13日

[変更理由] 新規登録

住所 東京都板橋区本町23番23号

氏名 リンテック株式会社